Nr. 18. Podgórze 25 Września 1903 r. Rok III.

PRZEWODNIK DLA CEGLARZY

wychodzi 10 i 25 każdego miesiąca,

(dalszy ciąg „Przeglądu ceramicznego“).

Przedpłata roczna:
10 Kor. = 5 rsr. = 10 mk. = 12 fr.
Prenumeraty mniejszej jak roczna nie przyjmuje się.
Zeszyt pojedynczy 50 hal.

Redaktor: Inżynier **Karol Rolle.**
Wydawcy: Wład Poturalski i inż. Karol Rolle.
Adres Administracyi i Redakcyi:
Podgórze, św. Floryana 5.

Cena ogłoszeń wynosi:
za $cm.^2$ 6 hal., Cała strona 20 k., $^1/_2$ strony 12 k., $^1/_4$ str. 7 k., $^1/_8$ str. 4 k., przy 6-krotnem powtórzeniu 10%, 12-krotnem 15%, 18-krotnem 20%, 24-krotnem 25% opustu.

Treść pisma.

Wiadomości z zakresu wyrobu
cegieł, drenów, dachówek, wyrobów ogniotrwałych, i kamionkowych,
kafli, porcelany
i wszelkich przedmiotów
z gliny, cementu, wapna, gipsu, betonu, szkła, cegieł piaskowych, sztucznych mas i t. p.

Cegielnie w Galicyi.

(Ciąg dalszy patrz Nr.: 12, 13. 14, 15, 16 i17).

103. Mielec
191. Haber Abraham i sp., Cegielnia.
192. Hermele Izrael, Cegielnia.
193. Gross Natan, Cegielnia.
194. Kanner Chaja, Cegielnia.
195. Oborski Wacław, Cegielnia.

104. Manasterzyska, (Buczacz)
196. Mołodecki Józef hr., Cegielnia.

105. Mościska
197. Bank Mojżesz, Cegielnia.
198. Cetnerowa hr. Paulina, Cegielnia.
199. Hausman Dawid, Cegielnia.
200. Wander Herc, Cegielnia.

106. Mosty Wielkie (Żółkiew)
201. Pankiewicz Karol, Cegielnia.

107. Muszyna
202. Gmina, Cegielnia.

108. Myślenice
203. Klebert Edward,
Cegielnia założona w roku 1889, wyrabia cegłę sposobem ręcznym, w ilości około 100.000 rocznie; piec polowy niesklepiony, maszyn nie używa żadnych, z powodu małego zbytu na cegłę.
Ceglarzy zatrudnia trzech.
Okolica obfituje w pokłady gliny żółtej i siwej, która nadaje się również do wyrobu dachówek i rurek drenowych. Założenie fabryki na większą skalę utrudnia brak większego kapitału.
204. Klimas Szymon,
Cegielnia.

109. Nadwórna
205. Zarząd Dóbr,
Cegielnia.

110. Nehrybka (Przemyśl)
206. Bielawski Jan
Cegielnia z piecem kręgowym i fabryka dachówek.

111. Niepołomice
207. St. Homolacz, St. Żeleński W. Wimmer i Ska.
Parowa fabryka dachówek żłobionych patentowanych szwajcarskich, cegieł i drenów.

112. Nisko
208. Gmina,
Cegielnia.
Nadto patrz Warchoły.

114. Niżankowice
209. Blaustein Joel,
Cegielnia.

115. Nowosiółki (Podhajce)
210. Ogiński Bohdan ks.,
Cegielnia, wyrabia cegły i dachówki.

116. Nowy Sącz
211. Konrad Aleksander,
Cegielnia.
212. Kraut Chaim,
Cegielnia.
213. Lichtmann Salomon,
Parowa fabryka cegieł dachówek i drenów.
Nadto patrz: Biegonice.

117. Nowy Targ
214. Gmina,
Cegielnia i wyrób wapna.

118. Okocim (Brzesko)
215. Göetz Jan,
Cegielna założona w roku 1852; do obecnych rozmiarów rozszerzoną została w roku 1902, posiada piec pierścieniowy, dwa kieraty do mięszania gliny. Wyrabia cegłę zwykłą sposobem tylko ręcznym w ilości 1 miliona rocznie; zatrudnia 35 robotników.
Dotychczas wyrabia cegłę li tylko na własne zapotrzebowanie.

119. Oleszyce, miasto (Cieszanów)
216. Helsinger Mendel.
Cegielnia.

120. Olszanik (Sambor)
217. Rożecki,
Cegielnia.

121. Orzechowice (Przemyśl)
218. Freudenheim,
Cegielnia.

122. Orzechowce
219. Kruse Gustaw,
Cegielnia.

123. Oświęcim (Biała)
220. Haber Aron Samuel,
Cegielnia.
221. Snuczek Józef,
Cegielnia.

124. Pawlikowice (Wieliczka).
222. Rosenberg Gross (dawniej)
Cegielnia i fabryka dachówek, piec komorowy z kominem. Ruch maszynowy.

125. Petryków (Tarnopol)
224. Margulies Hersz,
Cegielnia.

126. Pilzno
225. Bradny Władysław,
Cegielnia.
226. Szumowicz Jędrzej,
Cegielnia.

127. Płaszów (Podgórze)
227. Baum Hirsz,
Cegielnia.
228. Grünberg Jakób,
Cegielnia, piec kręgowy, wyrób ręczny.
229. Geissler Teresa,
Cegielnia, piec kręgowy, wyrób ręczny.

(C. d. n.)

Przemysł ceglarski w Tarnowie.

Tarnów posiada dosyć ożywiony przemysł i handel, a specyalnie przemysł ceglarski jest dosyć pokaźnie reprezentowany. Ceglarstwo tutejsze stoi z małymi wyjątkami na podstawie racyonalnej i pożądanem

jest, aby stosownie do wyśmienitej jakości niektórych pokładów glin tutejszych, przemysł ten, jeszcze intenzywniej był uprawiany. Tarnów posiada następujące zakłady ceglarskie:

1) Fabryka dachówek „Konstancya“, własność spadkobierców śp. księcia Eustachego Sanguszki, została przed czteroma laty wybudowaną i jest połączona torem z linią kolejową Tarnów-Orłów. Urządzenie fabryki trzypiętrowej składa się: z pieca komorowo-kręgowego o zwrotnym płomieniu, o 18 komorach i trzypiętrowych suszarni nad piecem. Piec, wybudowany podług planów Disenera, pali wyśmienicie, chociaż trochę drożej, jak zwykłe piece kręgowe, ale za to wydaje więcej jak 90% towaru silnie i jednostajnie wypalonego i popiołem lub żużlem niezanieczyszczonego. Urządzenie maszynowe praktycznie założone składa się: z parowej maszyny o sile 60-70 HP, pochyłej windy łańcuchowej, z jednego systemu (nazwijmy N. I), składającego się z jednej ceglarki N. 3, jednej na wpół otwartej mieszarki o dwóch parach walców. N. II. system: ceglarka N. 2 z jedną parą walców; dalej 4 ceglarki N. 1. jedna prasa rewolwerowa, jedna mała dwukrotna prasa na gąsiory; dwie windy pionowe i w końcu jeden przyrząd do spuszczania suchych towarów ze suszarń. Glina na dachówki zimowana, idzie wpierw do gnojarni, gdzie przez kilka dni moknie, następnie pochyłą windą na kosz, przechodzi dwie pary walców, mieszarkę i wychodzi z ceglarki jako cegła. Cegły te dowozi się do drugiego lokalu, gdzie stoją już wspomniane prasy wytwórcze, aby je na dachówki (ciągnione lub tłoczone) lub na gąsiory przerobić. Towar surowy wędruje windami do suszarń nad piecem a z tamtąd po wyschnięciu znów na wózkach spuszcza się je na dół do pieca. Suszarnie mają miejsca na 160·000 ramek. Ponieważ tą ilością zamówienia zaspokoić trudno i że materyał na gorąco sztuczne wrażliwy i potrzebuje suszenia naturalnego bez wiatru nawet, buduje się obecnie nowa suszarnia polowa z żaluzyami. Oprócz dachówek i gąsiorów, wyrabia się tu także w znacznej ilości dreny, u cegieł tylko tyle, ile na spód do palenia dachówek potrzeba. Do wyrobu dren i cegieł służy system II, składający się z pary walców i ceglarki N. 2. Glina zimowana idzie windą na pierwsze piętro na kosz, gdzie się ją podług potrzeby wodą skrapia i jako dreny lub cegła opuszcza prasę. Do suszenia dren służy pierwsze piętro nad piecem i jedna szopa polowa na sposób żaluzyj obudowana a do suszenia cegieł 2 otwarte szopy polowe. Wszystkie transporty jakie są, wykonuje się na torach kolejkowych a nawet w wóz do pieca i wywóz z pieca uskutecznia się kolejką. Po wypaleniu wywozi się gotowy towar pod tor kolejowy fabryczny, gdzie po starannem sortowaniu na klasy, wprost do wagonu się ładuje. Charakterystycznym i podniesienia godnem jest, że fabryka na dwa do trzech miesięcy naprzód jest zamówieniami opatrzona, co tylko wyśmienitym wyrobom przypisać można. Fabryka jest w stanie w razie forsowania do 3,000·000 dachówek rocznie wypalić.

2) Druga parowa cegielnia sukcesorów śp. ks. Sanguszki na Rudach, wyrabia tylko cegły różnego rodzaju. Cegły tej fabryki, znane są w Tarnowie jako dotychczas najlepsze, co nawet i inni właściciele cegielń przyznają.

3) Parowa cegielnia panów Jakóba i Józefa Maschlerów w Dąbrówce Infułackiej pod Tarnowem, leży przy samym torze kolei państwowej. Połączenia kolejowego niema, bo stacya kolejowa leży o 6—8 km. wyżej. Cegielnia składa się z pieca kręgowego o 16 komorach i z kilku obszernych szop otwartych. Maszynerya składa się: z parowej maszyny stałej, o sile 35—45 HP, ceglarki, pary walców gładkich i pochyłej windy linowej. Jest także prasa rewolwerowa na dachówki, która jednak parę lat nie jest w ruchu, chyba dla własnej potrzeby. Materyał jest dosyć dobry i wyrób także nie zły, ale mógłby być o wiele lepszym, gdyby tylko trochę więcej staranności się doń dołożyło.

4) Parowa cegielnia pana Izaaka Goldmana, składa się także z pieca kręgowego o 13 komorach i kilku szop. Maszyneryę stanowi: lokomobila stała 30—35 HP, ceglarka i para walców gładkich. Windy żadnej niema, bo terem pozwala na dowóz gliny do kosza siłą końską. Materyał na cegły jest doskonały „jakby stworzony“. Jest on łatwy do roboty. Pierwszy meter pokładu jest lekki i chudy, drugi meter jest już tłuściejszy i zbliża się do „iłu“ a potem jest niebieskawy ił. Materyał ten, zimą dobrze przeszychtowany i przemarznięty, musi dobrą cegłę wydać. Na tej cegielni jest bardzo wiele do uporządkowania. Winą obecnego właściciela nie jest, że stosunki nie są takie, jak być powinny, bo on tę cegielnię jeszcze w gorszym stanie objął, jak obe-

cnie się znajduje, a teraz stara się ją stopniowo ulepszyć. Już piec sam o 13 komorach i to nieodpowiednio rozdzielonych okazuje, że go ktoś budował, który niewiele na tem się rozumi. Okoliczności wepchały jednak obecnemu właścicielowi to unikum w ręce, a teraz on musi się starać grzechy innych naprawić.

5) Cegielnia (dotychczas) ręczna panów Emila Brocha i Arnolda Lewenheima, prezentuje się bardzo pochlebnie. Właściciele nie żałują trudu, aby cegielnia, na którą wydają kapitał, stała się tem, czem rzeczywiście być powinna. Pierwsze, w bieżącym roku rozsądnie zrobili, jest to, że oddali budowę fachowcowi p. Lipschützowi, który ze swego zadania dotychczas dobrze się wywiązał, co mu każdy fachowiec przyznać musi. Cegielnia ta stanęła dopiero tego roku i została w ruch puszczona z wyrobem cegieł ręcznych. Piec wprawdzie niewielki o 16 komorach, porządnie budowany i widać na pierwszy rzut oka, że go człowiek budował, który zna wymogi naszego przemysłu. Szopy (tymczasem dwie) stoją równoległe po obu stronach pieca. Przed piecem wznosi się materyał w pokładzie na 12 m. wysoko i można ilość materyału śmiało na 30 metrów w głąb szacować. Dotychczas nie dało się nic więcej postawić, bo terem utrudnia bardzo wszelką budowę. Materyał jest bardzo dobry, nawet można powiedzieć że wyśmienity. Górą trochę zanieczyszczony ale już po $^1|_2$—1 m. jest zupełnie czysty o strukturze gliniastołupkowej. Ręczny wyrób okazał się jako niekorzystny a to z powodu, że glina na ręczną robotę trochę za ciężka a po drugie surowy towar wymaga suszenia w cieniu. Z tego powodu zamierzają właściciele z wiosną zaprowadzić wyrób parowy, w którym to celu już stanowcze kroki poczynili. Spodziewać się należy, że ten zakład stanie obok „Konstancyi“ na drugim miejscu, pod każdym względem.

6) Dalej buduje tutaj przy ulicy Tuchowskiej obok „Konstancyi“, inżynier Rypuszyński kaflarnię dla panów Guzika i Kołodzińskiego, znanych w Tarnowie i okolicy fachowców. Jak się dowiaduję, zamierza pan Rypuszyński na tych samych gruntach gdzie ma stanąć kaflarnia, postawić parową ceglelnię i fabrykę dachówek.

Szczęść Boże!

Criticus.

Gips i jego zastosowanie.

(Ciąg dalszy patrz Nra: 7, 12, 14 i 16).

Dla tego też materyał ten, którego wytrzymałość na zgniecenie wynosi 250 klg. na cm.², ma zupełnie inne zastosowanie, aniżeli gips sztukatorski. Poniżej podamy różnorodne rodzaje jego zastosowania i tak:

Zaprawa z gipsu jastrychowego używaną była już w dawnych wiekach w Niemczech. Od zaprawy wapiennej jest ona o tyle lepszą, że silniej przylega do kamienia czy cegły, a nadto, że prędzej tężeje, a wreszcie, że można go używać i w czasie mrozu (np. przy 5 do 10) bez zaobserwowania różnicy wytrzymałości lub też innej zmiany.

Użyć go można z korzyścią do wykonania jasnych posadzek lub ścian albo do wyrobu płytek, przyczem bardzo łatwo przyjmuje on barwę tak jednolitą jak i marmurową.

Przy sporządzeniu zaprawy z gipsu jastrychowego należy zwrócić uwagę, że nie trzeba doń dodawać piasku, gdyż ten zmniejsza wytrzymałość. Lepszy już jest popiół z węgla kamiennego.

Podłogi z gipsu jastrychowego. Do wykonania podłóg potrzeba w pierwszym rzędzie materyału zupełnie nie gaszącego się. Gips jastrychowy tu sam użyty, może być grubiej mielony, niż gips z dodatkiem. Dobrze wypalony gips jastrychowy można rozpoznać po barwie, wpadającej w kolor żółtawy względnie czerwoniawy, podczas gdy palony za słabo ma barwę niebieskawą. Przy badaniu dobroci gipsu na małych ciałach próbnych należy zwrócić uwagę, żeby były one stale wilgotne, dopokąd nie nastąpi stwardnienie, gdyż przez wyschnięcie przed zupełnem stwardnieniem mogą się one rozpaść. Najlepiej przechować je w wilgotnym piasku. Z tego samego względu należy znaczną uwagę poświęcić wykonaniu posadzek z gipsu jastrychowego. Podłoże drewniane nie jest odpowiedniem, drzewo bowiem wciąga wodę z gipsu i paczy się. Również nieodpowiednią jest ubita sucha glina i suchy mur, bo czynią one gipsowy zalew kruchym, przez odciągnięcie jemu wody. Gips lać bezpośrednio na cement — n. p. na belki cementowe rozpięte pomiędzy dzwigarami również nie jest korzystne, albowiem w miejscach zetknięcia cementu i gipsu następuje gaszenie się i przez to kruszenie gipsu. Najlepiej więc naprowadza się cienką warstwę ostrego piasku, albo popiołu z węgla kamiennego lub zużla, ubija się ją i zwilża a na to daje się warstwę gipsu w pożądanej grubości.

Przy zarabianiu wsypuje się gips czerpakiem powoli, by się nie tworzyły zbite kule, czemu też można zapobiedz przez bezustanne ruszanie czerpakiem, aby gips więcej rozsiewać. Przestaje się sypać gips w chwili, gdy ledwie wystaje ponad wodę. Gdy się gips nasycił w zupełności wodą, przerabia się i mięsza masę dokładnie kopystką, przyczem mieszanina nabiera gęstości zwykłej zaprawy wapiennej. Przytem traktowaniu dobry gips jastrychowy nie powinien okazywać dążności do tworzenia grudek, ale powinien zarabiać się łatwo na jednolitą masę. Stosunek ilościowy wody do gipsu nie jest zawsze jednakowy, zależy też od rodzaju gipsu; średnio do 1 części wody dodaje się 3 części gipsu i z tego otrzymuje się $2^1/_2$ części zaprawy.

Gotową zaprawę naprowadza się natychmiast na wilgotną warstwę piasku albo żużla w żądanej grubości, najwyżej 3—5 cm. wyjątkowo do 10 cm. i wyrównywuje się. Po opróżnieniu pierwszego naczynia, przygotuwuje się zaraz i drugie, aby je mieć pod ręką.

Gips jastrychowy dosięga największej mocy, gdy się go przerabia bez domieszek; gdy nie wymaga się od wykonanego objektu znacznej wytrzymałości, n. p. gdy podłoga ma być przełożona linoleum, można do gipsu dodać piasku ostrego albo żużlu węglowego i to w stosunku 2 części gipsu na 1 część dodatku; dzieje się to jednakowoż zawsze na koszt wytrzymałości, gdyż gips nie tworzy związku chemicznego z piaskiem, jak to się dzieje n. p. z wapnem, cząstki piasku nie są zupełnie z gipsem związane.

Gdy masa naprowadzona zagładzoną zostanie gładko, pozostawia się ją tak długo, aż pod naciskiem polca zozostaje słaby znak. Wtedy bijakami drewnianymi ubija się warstwę mocno, tak dalece, iż warstwa zostanie o $^1/_4$ swej grubości pierwotnej ubitą, przyczem na powierzchnię występuje nieco wody. Przytem kładzie się deski na świeżą podłogę, aby robotnicy nie pozostawiali znaków chodząc po niej. Po ubiciu zagładza się podłogę stalowym przyrządem aż do uzyskania połysku, przyczem nie należy dodawać wody, gdyż przez ubijanie i gładzenie zawsze nieco wody z masy się wydobywa. Natomiast należy uważać, by chronić podłogę przez czas pewien od wpływu ciepła i przeciągu, a wrazie danym nawet należy spryskać wodą. W 8 do 14 dniach podłoga jest gotową. Przed pokryciem linoleum musi ona zupełnie wyschnąć.

Ponieważ gips jest chemicznie obojętny, nie zmienia on barwników, i można mu nadać dowolną barwę przez dodatek farby ziemnej. Aby powierzchnię jej uczynić jeszcze gładszą, i zarazem na wilgoci zupełnie nie czułą można przed wysuszeniem napoić ją gorącym olejem lnianym i powlec mięszaniną wosku z terpentyną albo parafiną w benzynie.

Podłogi z gipsu jastrychowego są we Francyi i Włoszech bardzo rozpowszechnione, w Niemczech dotychczas mniej. Znaczniejszemu rozpowszechnieniu użycia jego stanęła na zawadzie ta okoliczność, iż źle, bo z gipsu sztukatorskiego a więc z nienależytego materyału, wykonane podłogi, zniechęciły bardzo i wyrobiły tym podłogom złą opinię.

Dobrze wykonany gips jastrychowy ma znaczne korzyści przed innymi a to z następujących względów: z powodu taniości, znacznej trwałości na zniszczenie i ogień, złe przewodzenie ciepła, nieobecność stosug, niemożność utrzymania się robactwa i myszy. Bardzo dobrze się nadaje do kurytarzy, kuchni, werand, lokali gospodarskich i t. p. Również jest doskonałym podkładem pod linoleum, nie powoduje łamaniu się i pękania tegoż, jak n. p. podłoga drewniana, lub gnicia jak n. p. na podłodze cementowej.

Z tych i innych względów można rokować w tym kierunku gipsowi jastrychowemu świetną przyszłość.

Gips jastrychowy do wyprawy ścian znajduje podobnież zastosowanie. Ponieważ daje się z łatwością zabarwiać, dla tego z chęcią używają go do wnętrzy, n. p. korytarzy, klatek schodowych i t. p. przez powtórne napuszczenie gorącym olejem lnianym albo rostworem parafiny w nafcie albo benzynie wyprawa ta nadaje się do zmywania. Do mieszkań ma on tę dobrą stronę, że z powodu małej porowatości, tapety lepiej na nim się trzymają niż na zwyczajnej wyprawie.

Do wyprawy fasad zewnętrznych nadaje się ten rodzaj gipsu lepiej niż każden inny, lepiej bowiem trzyma się muru a nadto jest nadzwyczcj wytrzymały na wpływy atmosferyczne, a w tym kierunku wzmocnić go można jeszcze bardziej przez napuszczenie olejem albo parafiną. Stawić go można pod względem wytrzymałości nawet wyżej niż zaprawę cementową z powłoką z farby olejnej. (C. d. n.)

Pośrednictwo pracy.

Poszukuję kierownika

ewentualnie

przedsiębiorcę

do prowadzenia fabryki dachówek,

ciągnionych falcowanych ewentualnie drenów,

po stałej umówionej cenie od każdego tysiąca.

Mam maszynę, suszarnię, piec Sikorskiego i glinę uznaną przez stacyę doświadczalną za doskonałą do wszelkich wyrobów ceramicznych.

Oferty: Redakcya „Przemysłowca“ Lwów, Pasaż Hausmana 9.

FACHOWIEC,

41 lat, żonaty,

z długoletnią praktykę we Wiedniu i okolicy, w fachu ceglarskim i ruchu maszynowym pod każdym względem biegły, energiczny, pracowity, dobry organizator.

Poszukuje posady kierownika

parowej lub ręcznej fabryki

z piecem okręgowym.

PRZYJMIE PŁACĘ STAŁĄ LUB NA AKORD.

Obejmie założenie i zorganizowanie nowo powstającej fabryki.

P. T. Przedsiębiorców, zamierzających nową fabrykę założyć, lub ręczną na parową przeistoczyć, uprasza się, udać się do podpisanego, nim jakikolwiek krok w tej sprawie uczynią.

Łaskawe zgłoszenia uprasza się adresować:

Łukasz Koszka. Tarnów ul. Tuchowska 300.

Celem ułatwienia pośrednictwa pracy ofiarowujemy dział ten w naszem piśmie interesowanym bezpłatnie.

WPISY

na naukę na Kursach dla przemysłu kieramicznego w Podgórzu

rozpoczęły się z dniem I września br.

Zadaniem kursów jest kształcenie dozorców, werkmistrzów i samodzielnych przemysłowców dla fabryk cegieł, dachówek i wszelkich innych wyrobów kieramicznych nadto cementu, wapna, gipsu i t. p.

Zgłaszać się należy ustnie lub pisemnie do Dyrekcyi Kursów.

Do zgłoszenia się należy dołączyć wszelkie świadectwa.

Nauka bezpłatna.

Czas trwania nauki: przez lat dwa po sześć miesięcy zimowych; przez miesiące letnie praktyka w fabrykach.

Liczba uczniów na każdym roku ograniczona do dwudziestu.

Warunki przyjęcia: Dostateczne przygotowanie teoretyczne (ukończona szkoła ludowa) i praktyczne. — Najniższy wiek ucznia lat 18.

47—5—5 *Dyrekcya.*

Redaktor odpowiedzialny: Inżynier Karol Rolle. Druk W. Poturalskiego w Podgórzu.